

MODULARIO
A. 101



Rec'd PCT/PTO 14 JUL 2005
Med. C.E. - 147

107542384

EP/03/5116

Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

REC'D 01 MAR 2004

WIPO

PCT

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

Invenzione Industriale

N. BO2003 A 000014



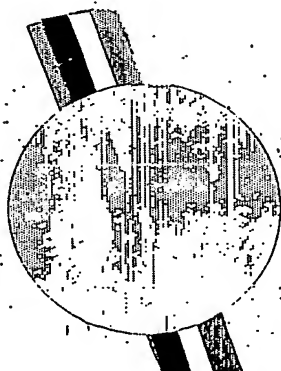
*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Roma, il

18 NOV. 2003

**PRIORITY
DOCUMENT**
TRANSMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1 (a) OR (b)

Per IL DIRIGENTE
Paola
Dr.ssa Paola Giuliano



BEST AVAILABLE COPY

IL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO

MODULO A



1. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione G.D. S.p.A.
Residenza BOLOGNA (BO) codice 0207532-037-0-0-0
2) Denominazione _____
Residenza _____ codice _____

2. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome e nome ////////// cod. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza //////////
via _____ n. _____ città _____ ca _____ (prov.) _____

3. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

vedi sopra

via Battindarno n. 91 città BOLOGNA cap. 40133 (prov.) BO

4. TITOLO

Metodo per la realizzazione di un pacchetto di sigarette a coperchio incernierato.

5. ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO:

SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA DATA _____

N° PROTOCOLLO _____

6. INVENTORI DESIGNATI cognome nome

1) SPATAFORA MARIO 3) _____
2) _____ 4) _____

7. PRIORITA'

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	S/R
1) _____	_____	_____	____/____/____	_____
2) _____	_____	_____	____/____/____	_____

allegato

SCIoglimento RISERVE

data _____ N° Protocollo _____

8. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

9. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) 2 PROV n. pag. 11 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)
Doc. 2) 2 PROV n. tav. 03 disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)
Doc. 3) RIS lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale
Doc. 4) RIS designazione inventore
Doc. 5) RIS documenti di priorità con traduzione in italiano
Doc. 6) RIS autorizzazione o atto di cessione
Doc. 7) RIS nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale euro

centottantotto/51

obbligatorio

COMPILATO IL 13 01 2003 FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I) G.D. S.p.A. (Alberto Manservigi)

CONTINUA S/NO

NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA S/NO

SI

CAMERA DI COMMERCIO IND. ART. AGR. DI

BOLOGNA

codice 37

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

BO2003A 000014

Reg. A

L'anno millenovecento

DUEMILATRE

, il giorno

QUATTORDICI

, del mese di

GENNAIO

Il (I) richiedente (I) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n.

00

fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraportato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIO ROGANTE

NESSUNA

IL DEPOSITANTE

Alberto Manservigi



L'UFFICIALE ROGANTE

Alberto Manservigi

BEST AVAILABLE COPY

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

NUMERO DOMANDA

NUMERO BREVETTO

A. RICHIEDENTE (I)

Denominazione

Residenza

D. TITOLO

BO2003A 000014

REG. A

DATA DI DEPOSITO

DATA DI RILASCIO

14 GEN 2003

G.D S.p.A.

BOLOGNA (BO)

Metodo per la realizzazione di un pacchetto di sigarette a coperchio incernierato.

Classe proposta (sez./cl./sicr)

(gruppo/sottogruppo)

L. RIASSUNTO

Metodo per la realizzazione di un pacchetto (1) di sigarette a coperchio incernierato presentante un involucro interno (7) ottenuto ripiegando un primo sbizzato (18) di carta metallizzata attorno ad un gruppo (8) di sigarette (9), un involucro esterno (3) ottenuto a partire da un secondo sbizzato (17) ripiegato attorno all'involucro interno (7) per definire un corpo (4) ed un coperchio (5) fra loro incernierati, ed un collare (10) ottenuto ripiegando un terzo sbizzato (19) ed interposto fra l'involucro interno (7) e l'involucro esterno (3); il metodo prevede le fasi di giustapporre e collegare il terzo sbizzato (19) al primo sbizzato (18) in posizioni reciproche fra loro lateralmente sfalsate, di formare sul primo sbizzato (18) delle linee di indebolimento (45, 46), la cui posizione è funzione delle citate posizioni reciproche, e di ripiegare contemporaneamente il primo ed il terzo sbizzato (18, 19) attorno al gruppo (8) di sigarette (9). (Figura 1)

G.D.

SOCIETA' PER AZIONI
SERVIZIO BREVETTI

(Ing. Alberto Manservigi)

CAMERA DI COMMERCIO, INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNAUFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

M. DISEGNO

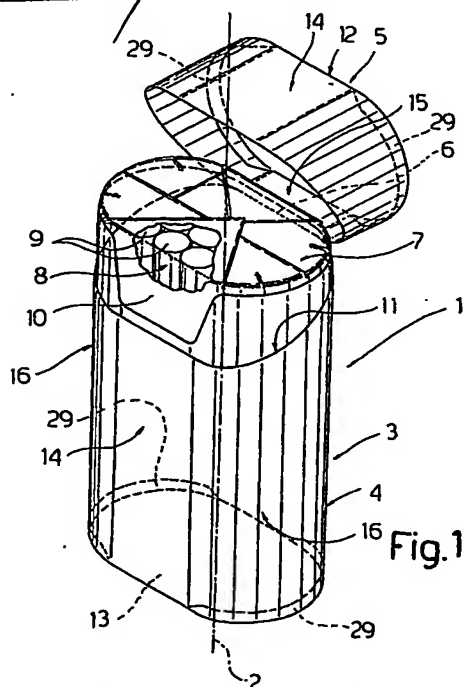


Fig.1



BEST AVAILABLE COPY

DESCRIZIONE

dell'invenzione industriale dal titolo:

"Metodo per la realizzazione di un pacchetto di sigarette a coperchio incernierato."

a nome di G.D S.p.A., di nazionalità italiana, con sede a 40133 BOLOGNA, Via Battindarno, 91.

Inventore designato: Mario SPATAFORA.

Depositata il: **14 GEN. 2003** Domanda N° **BO2003A 0 0 0 0 1 4**

La presente invenzione è relativa ad un metodo per la realizzazione di un pacchetto di sigarette a coperchio incernierato.

Il presente metodo è particolarmente adatto ad essere utilizzato nella realizzazione di pacchetti di sigarette a coperchio incernierato presentanti spigoli longitudinali smussati o arrotondati oppure presentanti una sezione trasversale priva di spigoli quale, per esempio, una sezione almeno parzialmente circolare o ellissoidale.

In pacchetti di questo tipo, la normale metodologia di realizzazione, che prevede di formare, attorno ad un gruppo di sigarette, un involucro interno di carta metallizzata, di montare e trattenere, sull'involucro interno, un collare di cartone o simile, e di formare, quindi, attorno all'assieme così ottenuto, un involucro esterno di cartone o simile, presenta alcuni inconvenienti dovuti alle difficoltà che normalmente si incontrano, data la mancanza di spigoli retti di riferimento, nel mantenere in posizione il collare sull'involucro interno durante la formazione dell'involucro esterno.

G.D.
SOCIETÀ PER AZIONI
SEMPRE BREVETTI
(Ing. Alberto Manservigi)



Scopo della presente invenzione è fornire un metodo, il quale consenta non solo di superare in modo semplice ed economico gli inconvenienti sopra descritti, ma anche di semplificare la realizzazione dell'involucro interno, che risulta sempre problematica nel caso di mancanza di spigoli longitudinali retti.

Secondo la presente invenzione viene fornito un metodo per la realizzazione di un pacchetto a coperchio incernierato secondo quanto licitato nella rivendicazione 1 e, preferibilmente, in una qualsiasi delle rivendicazioni successive dipendenti direttamente o indirettamente dalla rivendicazione 1.

La presente invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano un esempio di attuazione non limitativo, in cui:

- la figura 1 è una vista prospettica, con parti asportate per chiarezza, di un pacchetto a coperchio incernierato realizzato secondo il metodo della presente invenzione;
- la figura 2 illustra uno sbizzato piano per la realizzazione di un involucro esterno del pacchetto della figura 1; e
- la figura 3 illustra due sbizzati piani sovrapposti per la realizzazione di un involucro interno e di un collare del pacchetto della figura 1.

Con riferimento alla figura 1 con 1 è indicato nel suo complesso un pacchetto 1 di sigarette a coperchio incernierato, il quale presenta un asse 2 longitudinale e comprende un involucro esterno 3 di cartoncino o simile definito da un corpo 4 e da un coperchio 5

GG
SOCIETÀ PER AZIONI
BREVETTI
(Ing. Alberto Manservigi)

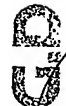


incernierato al corpo 4 lungo una cerniera 6 trasversale all'asse 2 per spostarsi, rispetto al corpo 4 stesso, fra una posizione di apertura ed una posizione di chiusura (non illustrata). Il pacchetto 1 comprende inoltre un involucro interno 7 di carta metallizzata alloggiante, nel suo interno, un gruppo 8 di sigarette 9, ed un collare 10 interposto fra l'involucro esterno 3 e l'involucro interno 7 e fuoriuscente parzialmente da un'apertura 11 del corpo 4 chiusa dal coperchio 5 quando disposto nella sua posizione di chiusura.

Il pacchetto 1 è limitato, alle proprie estremità assiali opposte, da una parete superiore 12 del coperchio 5 e da una parete inferiore 13 del corpo 4 ambedue di forma sostanzialmente ovale appiattita, e presenta una parete laterale, estesa sia al corpo 4, sia al coperchio 5, comprendente una fascia anteriore 14 longitudinale ed una fascia posteriore 15 longitudinale fra loro parallele e sostanzialmente piane e due fasce arcuate 16 longitudinali fra loro contrapposte, le quali raccordano fra loro le due fasce anteriore 14 e posteriore 15.

Secondo quanto illustrato nelle figure 2 e 3 l'involucro esterno 3, l'involucro interno 7 ed il collare 10 sono realizzati ripiegando rispettivi sbozzati 17, 18 e 19 piani.

Secondo quanto illustrato nella figura 2 lo sbozzato 17 presenta un conformazione sostanzialmente rettangolare allungata, si sviluppa secondo un asse 20 longitudinale e comprende, allineati secondo l'asse 20, un pannello centrale 21, due pannelli intermedi 22 e 23 e due pannelli di estremità, di cui il pannello di estremità collegato al pannello centrale 21 con l'interposizione del pannello intermedio


SOCIETÀ PER AZIONI
SERVIZIO BREVETTI
(Ing. Alberto Manservigi)



22 è indicato con 24, mentre il pannello di estremità collegato al pannello centrale 21 con l'interposizione del pannello intermedio 23 è indicato con 25.

I due pannelli intermedi 22 e 23 sono fra loro sostanzialmente uguali, e ciascuno di essi presenta una conformazione sostanzialmente ovale appiattita ed è collegato ai rispettivi pannelli 24, 21; 25, 21 contigui lungo due tratti rettilinei 26 pre-indeboliti del suo perimetro che risultano trasversali all'asse 20 e sono raccordati fra loro, alle proprie estremità, da due tratti arcuati 27 pre-indeboliti, i quali sono disposti con le loro concavità contrapposte e rivolte verso l'asse 20 e definiscono, con i tratti rettilinei 26 il contorno di una rispettiva parete 12, 13. Ciascuno dei due tratti arcuati 27 si estende all'interno di un rispettivo bordo arcuato 28 del rispettivo pannello intermedio 22, 23 per definire, con il relativo bordo arcuato 28 stesso, una striscia arcuata 29, che viene ripiegata, in modo noto, a squadra tramite imbuitura del relativo pannello intermedio 22, 23 stesso.

Su ciascuno dei pannelli 21, 24 e 25 è individuabile una zona centrale 30 longitudinale di ampiezza uguale a quella dei tratti rettilinei 26 e definente, con le altre zone centrali 30, le fasce anteriore 14 e posteriore 15, e due zone laterali 31 longitudinali, le quali sono disposte da bande opposte della relativa zona centrale 30 e sono percorse da linee di indebolimento 32 longitudinali.

Una volta che ciascun pannello intermedio 22, 23 è stato ripiegato a squadra rispetto ai pannelli ad esso adiacenti, ciascuna zona laterale

CS
SOCIETÀ PER AZIONI
SENZA BREVETTI
(Ing. Alberto Manservigi)



31 di ciascuno dei due pannelli di estremità 24 e 25 viene ripiegata a contatto della relativa striscia arcuata 29 e della relativa zona laterale 31 del pannello centrale 21 per definire la relativa fascia arcuata 16 del pacchetto 1. In particolare, ciascuna zona laterale 31 del pannello centrale 21 è suddivisa, tramite una rispettiva linea di taglio 33 sostanzialmente trasversale all'asse 20 e raccordata all'altra linea di taglio 33 tramite una linea pre-indebolita definente la cerniera 6, in una parte 31a di coperchio ed in una parte 31b di corpo. La parte 31a di coperchio si sovrappone alla rispettiva zona laterale 31 del pannello di estremità 24 ed è collegata alla relativa striscia arcuata 29 del pannello intermedio 22 per definire una porzione di coperchio della relativa fascia arcuata 16; mentre la parte 31b di corpo si sovrappone alla rispettiva zona laterale 31 del pannello di estremità 25 ed è collegata alla relativa striscia arcuata 29 del pannello intermedio 23 per definire una porzione di corpo della relativa fascia arcuata 16.

Secondo quanto illustrato nella figura 3 lo sbozzato 19 presenta una forma sostanzialmente rettangolare con asse maggiore disposto trasversalmente ad un asse 34 longitudinale e comprende una fascia centrale 35 coassiale all'asse 34 e provvista, ad una sua estremità, di un incavo 36, e due zone laterali 37 e 38 fra loro uguali disposte da bande opposte della zona centrale 35 e percorse da rispettive linee di indebolimento 39 parallele all'asse 34. La zona laterale 37 è limitata verso l'esterno da un'aletta 40 parallela all'asse 34 ed estesa, nella direzione dell'asse 34, a tutta l'altezza della zona

UD
SOCIETÀ PER AZIONI
ALBERTO MANSERVIGI
(U.g. Alberto Manservigi)



laterale 37 stessa; mentre la zona laterale 38 è limitata verso l'esterno da un'aletta 41 parallela all'asse 34, di larghezza inferiore a quella dell'aletta 40 ed estesa, nella direzione dell'asse 34, a solo parte dell'altezza della zona laterale 38.

Sempre secondo quanto illustrato nella figura 3 lo sbozzato 18 è definito da un foglio rettangolare di carta metallizzata, il quale presenta un'altezza maggiore di quella dello sbozzato 19 ed una larghezza sostanzialmente uguale a quella dello sbozzato 19.

Durante la realizzazione del pacchetto 1 lo sbozzato 19 viene sovrapposto allo sbozzato 18, ed eventualmente incollato sullo sbozzato 18, in una posizione sostanzialmente centrata in altezza, ma trasversalmente sfalsata, in modo sia da definire, sullo sbozzato 18, due strisce 42 e 43 trasversali all'asse 34, disposte da bande opposte dello sbozzato 19 e di cui la striscia 42 è disposta adiacente all'incavo 36, ed una striscia 44 longitudinale sporgente all'esterno dell'aletta 41; sia in modo da sporgere lateralmente rispetto allo sbozzato 18 con tutta la propria aletta 40.

Successivamente, tramite un'attrezzatura nota e non illustrata, sulla striscia 42 viene realizzata una serie di linee di indebolimento 45 parallele all'asse longitudinale 34 ed una serie di linee di indebolimento 46 oblique, le quali vengono posizionate lungo la striscia 42 in funzione delle posizioni sfalsate reciproche dei due sbozzati 18 e 19 per facilitare la chiusura di estremità, tramite ripiegatura a spicchi (figura 1) della striscia 42, dell'involucro interno 7 una volta che gli sbozzati 18 e 19 siano stati ripiegati

SCATOLELLA AZIONI
S. GIOVANNI BATTISTA
(Ing. Alberto Manservigi)

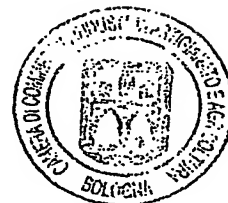


assieme attorno al gruppo 8 per formare un incarto tubolare non illustrato.

A proposito di quanto sopra esposto è opportuno osservare che il citato incarto tubolare viene realizzato disponendo la striscia 44 longitudinale dello sbozzato 18 in posizione sovrapposta a, ed all'interno di, una striscia 47 longitudinale opposta dello sbozzato 18; l'aletta 41 in posizione sovrapposta alla, ed all'interno della, aletta 40; ed incollando fra loro le alette 40 e 41, e che la formazione dell'incarto tubolare viene facilitata dalla disposizione trasversalmente sfalsata degli sbozzati 18 e 19 che elimina l'inconveniente di pinzare le strisce 44 e 47 fra le alette 40 e 41 e permette di incollare fra loro le alette 40 e 41 stesse. In questo modo risulta possibile conferire sia all'involucro interno 7, sia al collare 10, di forma tubolare, una stabilità di forma relativamente elevata, e di impedire che il collare 10 si sposti trasversalmente rispetto all'involucro interno 7 durante la realizzazione dell'involucro esterno 3.

A proposito di quanto sopra esposto è inoltre opportuno notare che la pre-disposizione degli sbozzati 18 e 19 a contatto l'uno dell'altro nella posizione specifica di sovrapposizione precedentemente descritta permette di realizzare con particolare precisione le linee di indebolimento 45 e 46, la cui posizione è funzione della posizione relativa del collare 10 e dell'involucro interno 7; e che la ripiegatura contemporanea degli sbozzati 18 e 19 per ottenere l'involucro interno 7 ed il relativo collare 10 semplifica notevolmente le

U. AZIONI
SOCIETÀ PER AZIONI
SOCIETÀ PER AZIONI
(Ing. Alberto Manservigi)



operazioni di realizzazione del pacchetto 1.

U.C.
SOCIETÀ PER AZIONI
SISTEMI ELETTRICI
(Ing. Alberto Mancervigi)



RIVENDICAZIONI

1) Metodo per la realizzazione di un pacchetto di sigarette a coperchio incernierato comprendente un involucro interno (7) ottenuto ripiegando un primo sbozzato (18) di carta metallizzata attorno ad un gruppo (8) di sigarette (9), un involucro esterno (3) ottenuto a partire da un secondo sbozzato (17) ripiegato attorno all'involucro interno (7) per definire un corpo (4) ed un coperchio (5) fra loro incernierati, ed un collare (10) ottenuto ripiegando un terzo sbozzato (19) interposto fra l'involucro interno (7) e l'involucro esterno (3) e sporgente dal detto corpo (4) per impegnare il detto coperchio (5); il metodo essendo caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di giustapporre il detto terzo sbozzato (19) al detto primo sbozzato (18) in una posizione di sovrapposizione determinata, e di ripiegare contemporaneamente i detti primo e terzo sbozzato (18, 19) attorno al detto gruppo (8) di sigarette (9).

2) Metodo secondo la rivendicazione 1, in cui i detti primo e terzo sbozzato (18, 19) vengono collegati fra loro nella detta posizione di sovrapposizione determinata.

3) Metodo secondo la rivendicazione 1 o 2, in cui il detto primo sbozzato (18) viene ripiegato lungo linee di indebolimento (45, 46), che sono state realizzate dopo il posizionamento del primo sbozzato (18) stesso nella detta posizione di sovrapposizione determinata rispetto al detto terzo sbozzato (19).

4) Metodo secondo la rivendicazione 3, in cui le dette linee di



indebolimento (45, 46) vengono posizionate sul detto primo sbozzato (18) in funzione della detta posizione di sovrapposizione determinata.

5) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 4, in cui sia il detto involucro interno (7), sia il detto collare (10) presentano una forma tubolare; la detta posizione di sovrapposizione determinata essendo una posizione trasversalmente sfalsata, in cui una prima porzione laterale (40) del detto terzo sbozzato (19) sporge lateralmente rispetto al detto primo sbozzato (18), ed una seconda porzione laterale (44) del detto primo sbozzato (18) sporge lateralmente rispetto al detto terzo sbozzato (19) dalla parte del terzo sbozzato (19) stesso opposta alla detta prima porzione laterale (40).

6) Metodo secondo la rivendicazione 4, in cui i detti primo e terzo sbozzato (18, 19) vengono ripiegati contemporaneamente a tubo e vengono stabilizzati collegando le dette prima e seconda porzione laterali (40, 44) a porzioni (41, 47) lateralmente opposte del terzo sbozzato (19) e, rispettivamente, del primo sbozzato (18).

ED
SOCIETA' PER AZIONI
Sede in Milano
C.A. 10.000.000.000
[Handwritten signature]



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO
[Handwritten signature]



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

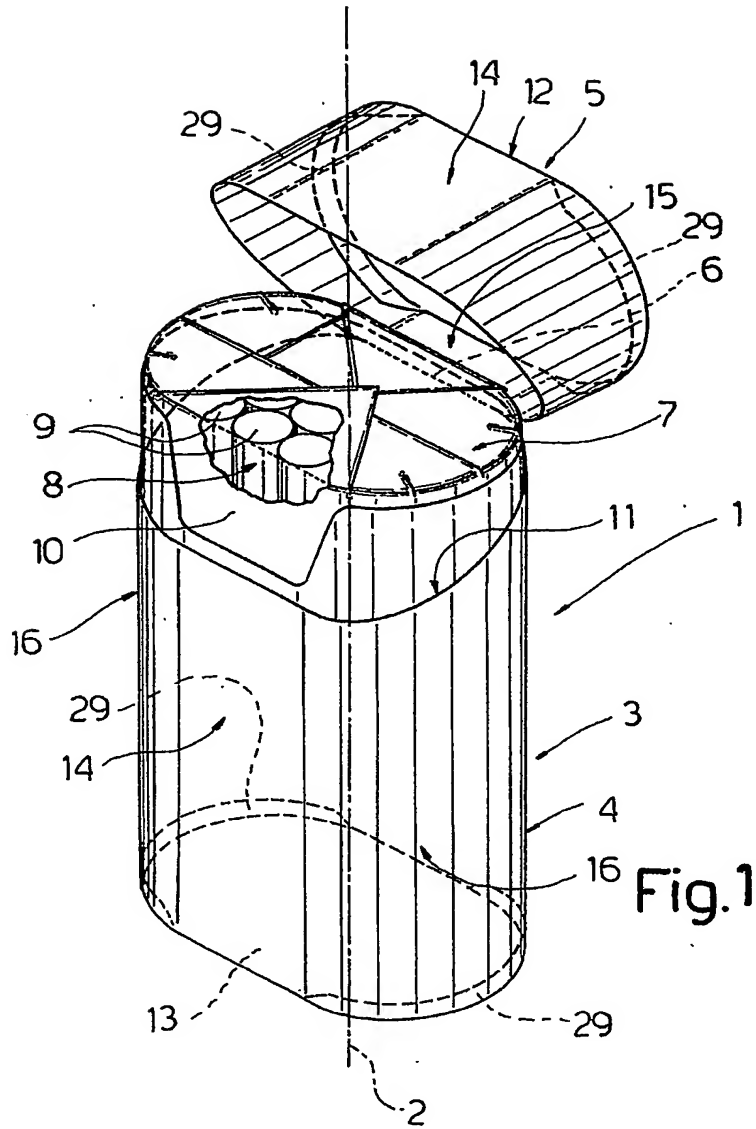


Fig.1

Handwritten signature



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUTURO

BO2003A 0 0 0 0 14

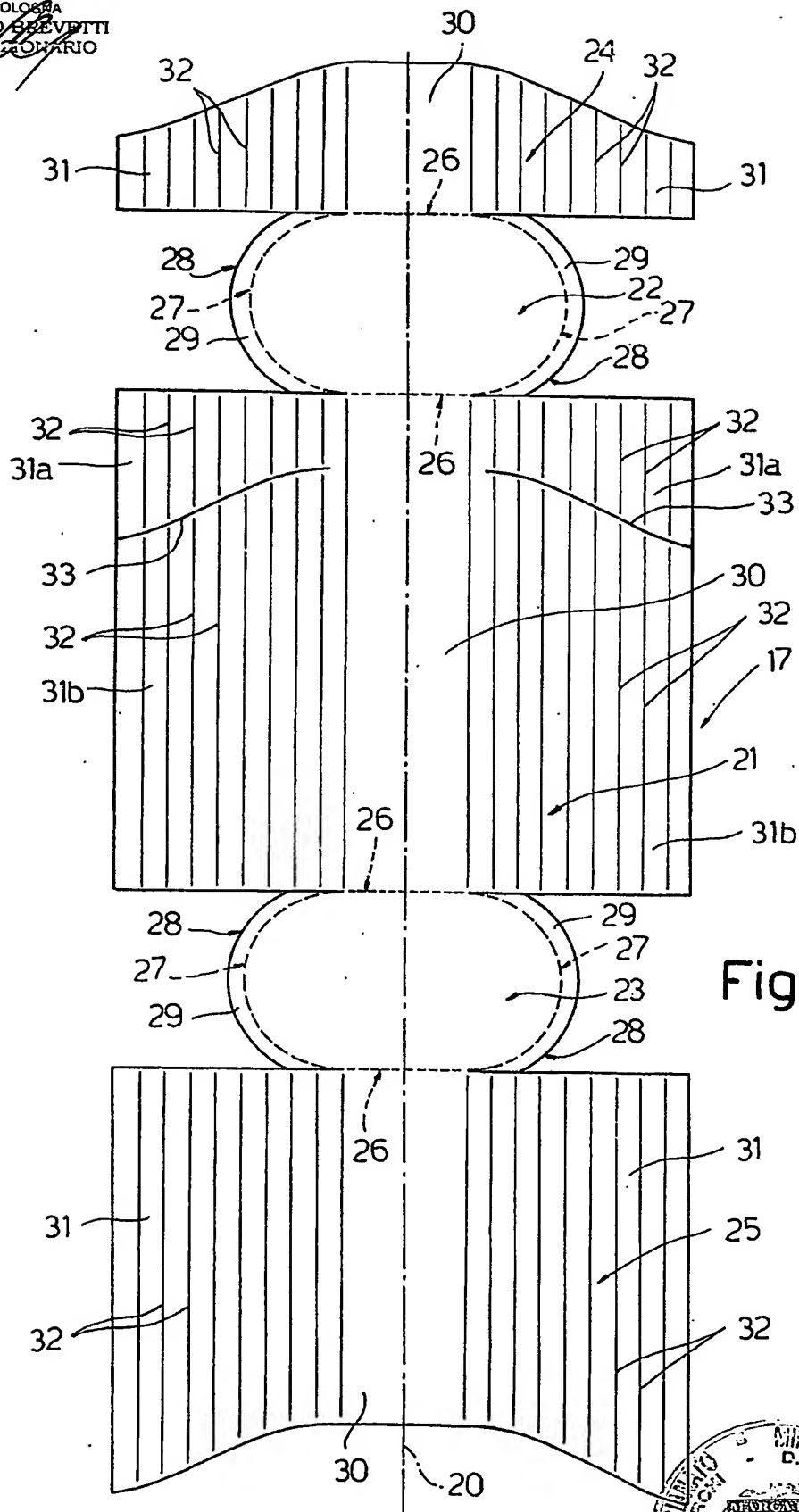


Fig. 2

BEST AVAILABLE COPY



Alcide



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI ROMA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

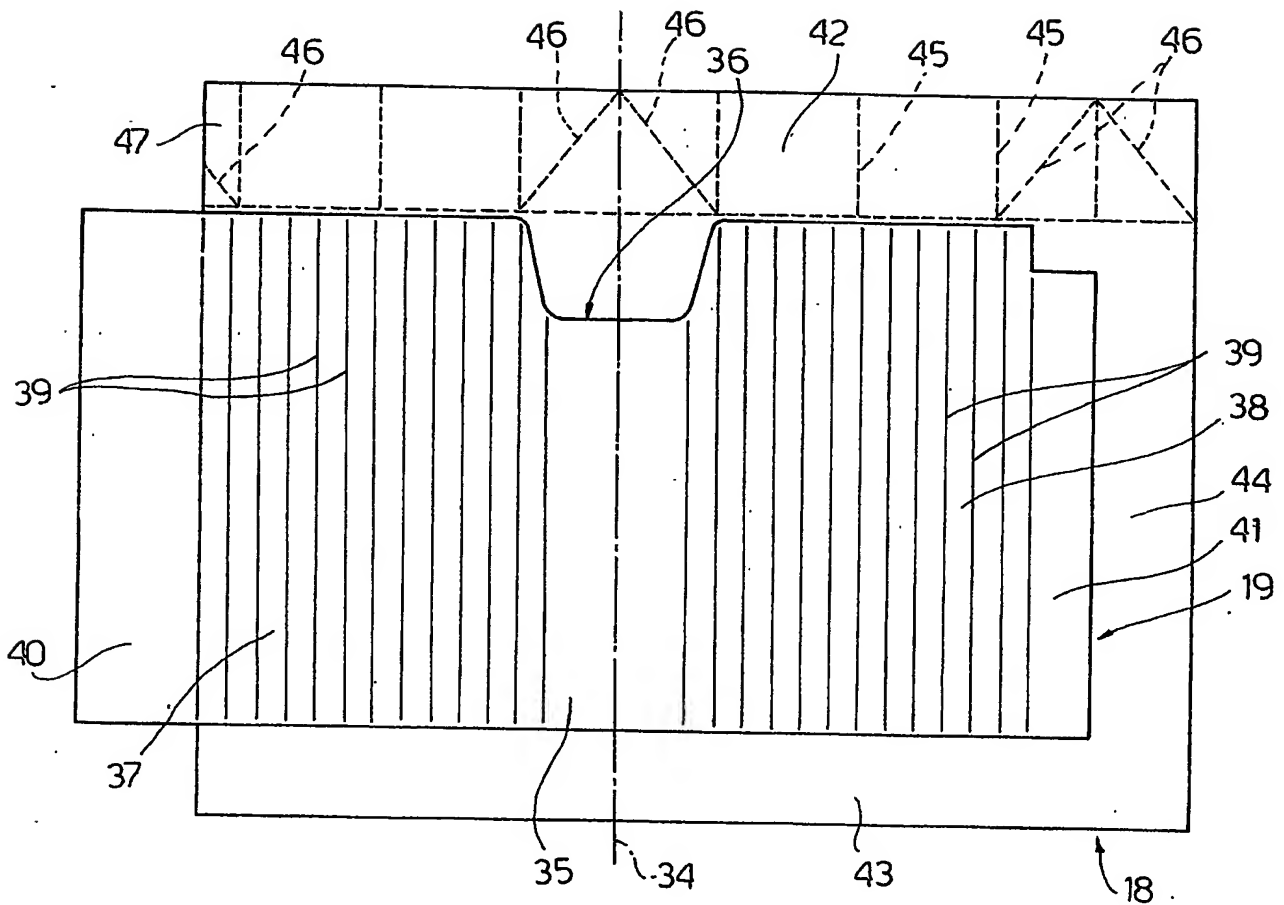


Fig.3

BEST AVAILABLE COPY

[Handwritten signature]
[Illegible stamp]